

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局



(43) 国際公開日
2005 年 8 月 11 日 (11.08.2005)

PCT

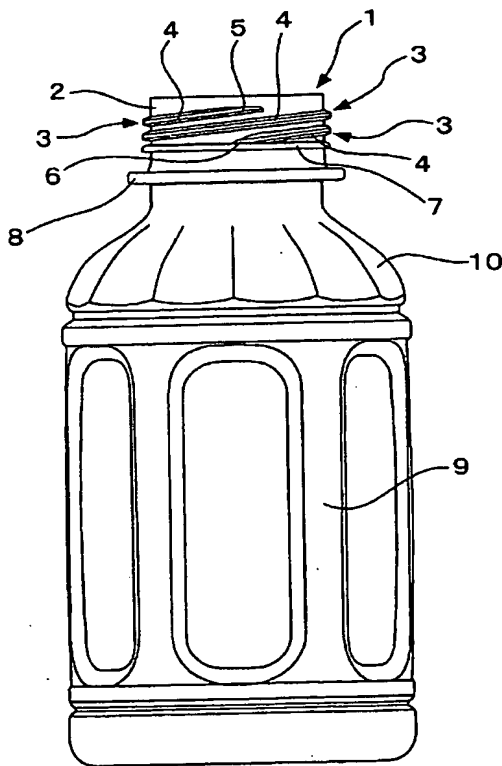
(10) 国際公開番号
WO 2005/073096 A1

- (51) 国際特許分類: B65D 1/02 [JP/JP]; 〒1368531 東京都江東区大島 3 丁目 2 番 6 号 Tokyo (JP).
- (21) 国際出願番号: PCT/JP2005/000883
- (22) 国際出願日: 2005 年 1 月 25 日 (25.01.2005)
- (25) 国際出願の言語: 日本語
- (26) 国際公開の言語: 日本語
- (30) 優先権データ:
特願2004-024304 2004 年 1 月 30 日 (30.01.2004) JP
特願2004-024626 2004 年 1 月 30 日 (30.01.2004) JP
- (71) 出願人 (米国を除く全ての指定国について): 株式会社吉野工業所 (YOSHINO KOGYOSHO CO., LTD.)
- (72) 発明者; および
(75) 発明者/出願人 (米国についてのみ): 田中 敏正 (TANAKA, Toshimasa) [JP/JP]; 〒1368531 東京都江東区大島 3 丁目 2 番 6 号 株式会社吉野工業所内 Tokyo (JP). 飯塚 高雄 (IIZUKA, Takao) [JP/JP]; 〒1368531 東京都江東区大島 3 丁目 2 番 6 号 株式会社吉野工業所内 Tokyo (JP). 腰高 幸夫 (KOSHIDAKA, Yukio) [JP/JP]; 〒2702297 千葉県松戸市稔台 3 1 0 株式会社吉野工業所 松戸工場内 Chiba (JP). 清水 一彦 (SHIMIZU, Kazuhiko) [JP/JP]; 〒2702297 千葉県松戸市稔台 3 1 0 株式会社吉野工業所 松戸工場内 Chiba (JP).

[続葉有]

(54) Title: MOUTH CYLINDRICAL PART OF SYNTHETIC RESIN BOTTLE BODY

(54) 発明の名称: 合成樹脂製壺体の口筒部



(57) Abstract: A mouth cylindrical part of a synthetic resin bottle body capable of providing high pressure resistance and heat resistance and stably providing high sealability and resources-saving by maximally uniformizing the effect of a thread formed portion on the crystallization of a molten resin material along the circumferential direction of the mouth cylindrical part. Threads (3) formed by extending gradually downsized start end extension parts (5) and terminal end extension parts (6) from the body part start end (a) and the body part terminal end (b) of a body part (4) are formed on the outer periphery of the cylindrical wall (2) of the mouth cylindrical part (1) in the form of a multiple thread screw. The start end extension parts (5) and the terminal end extension parts (6) of the other threads (3) having an approximately same length are positioned overlappingly with each other in the vertical direction, and the entire part of the mouth cylindrical part (1) is whitened by thermal crystallization. Thus, shrinkage (h) can be eliminated from the upper end surface of the cylindrical wall (2) irrespective of an increase in bore of the mouth cylindrical part (1) and an increase in heat resisting temperature. Accordingly, an increase in height dimension due to an increase in bore of the mouth cylindrical part (1) can be suppressed.

(57) 要約: 本発明は熔融樹脂材料の結晶化に対するねじ山成形部分の影響を、口筒部の周方向に沿ってできる限り均等となるようにすることにより、高い耐圧性および耐熱性を兼ね備え、安定して高いシール性、および省資源化を得ることを目的とする。そしてこの目的を達成するための本発明の手段は、口筒部 1 の筒壁 2 の外周に、本体部 4 の本体部始端 a および本体部終端 b から、寸法を緩やかに縮小させた始端延長部 5 および終端延長部 6 を延長設けたねじ山 3 を多糸ねじ状に付設し、各始端延長部 5 と、他のねじ山 3 の略同じ長さの終端延長部 6 とを、上下に重なり合せて位置させ、口筒部 1 の全体を熱結晶化により白化

させることにより、口筒部 1 の口径の増大および耐熱温度の上昇にも関わらず、筒壁 2 上端面に“引け”h がなく、かつ口筒部 1 の口径増大に伴う高さ寸法の増大を抑制すること、にある。